

## Fresa de desbastar GARANT Master Steel MDI HPC, TiAIN, Ø f8 DC: 12mm



## Datos de pedido

| Número de pedido  | GG1035 12     |
|-------------------|---------------|
| GTIN              | 4067263134718 |
| Clase de artículo | GGN           |

## Descripción

#### **Ejecución:**

Como n.º 203035.

Para desbastar y acabar.

Hasta 1,5  $\times$  D en materiales sólidos **con valores de avance máximos** y gran suavidad de marcha.

### Ventaja:

Forma de las ranuras optimizada, destalonado excéntrico, canales de viruta grandes.

# Descripción técnica

| Ø de mango D <sub>s</sub>  | 12 mm     |  |
|--|-----------|--|
| Avance f <sub>z</sub> para contornear en acero < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,09 mm   |  |
| Anchura del chaflán angular con 45 °                                   | 0,24 mm   |  |
| Longitud de filo L <sub>c</sub>  | 26 mm     |  |
| Número de dientes Z  | 4         |  |
| Ø de cuello D <sub>1</sub>   | 11,8 mm   |  |
| Ø de corte D <sub>c</sub>  | 12 mm     |  |
| Ángulo del chaflán angular   | 45 grados |  |

| Tolerancia Ø nominal   | f8  |  |  |
|--|---|--|--|
| Voladizo L₁ incl. cuello   | 36 mm                                       |  |  |
| Ángulo de hélice   | 38 grados                                   |  |  |
| Avance f <sub>z</sub> para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,07 mm                                     |  |  |
| Dirección de aproximación  | horizontal, inclinado y vertical            |  |  |
| Longitud total L   | 83 mm                                       |  |  |
| Mango  | DIN 6535 HB con h6                          |  |  |
| Serie  | Master Steel                                |  |  |
| Recubrimiento  | TiAIN                                       |  |  |
| Material de corte  | MDI   |  |  |
| Norma  | DIN 6527                                    |  |  |
| Tipo   | N   |  |  |
| Características ángulo espiral   | desigual                                    |  |  |
| División de los cortes   | desigual                                    |  |  |
| Anchura de ataque a <sub>e</sub> en la operación de fresado                    | 0,3×D en contorneado                        |  |  |
| Anchura de ataque a <sub>e</sub> en la operación de fresado                    | Ranura completa<br>profundidad de corte 1×D |  |  |
| Refrigeración interior   | no  |  |  |
| Estrategia de arranque de virutas  | HPC   |  |  |
| anillo de color  | verde                                       |  |  |
| Tipo de producto   | Fresa angular                               |  |  |

## Datos de usuario

|                                | Uso                        | $\mathbf{V}_{c}$ | Código ISO |
|--------------------------------|----------------------------|------------------|------------|
| Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado                   | 260 m/min        | Р          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado                   | 240 m/min        | Р          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado                   | 190 m/min        | Р          |
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adecuado                   | 180 m/min        | Р          |
| Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adecuado con restricciones | 150 m/min        | Р          |



| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | adecuado                   | 80 m/min  | М |
|------------------------------|----------------------------|-----------|---|
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | adecuado                   | 70 m/min  | М |
| GG(G)                        | adecuado                   | 250 m/min | K |
| Uni                          | adecuado                   |           |   |
| húmedo máximo                | adecuado                   |           |   |
| húmedo mínimo                | adecuado con restricciones |           |   |
| seco                         | adecuado                   |           |   |
| Aire                         | adecuado                   |           |   |

# Accesorios

| Fresa de desbastar GARANT Master Steel MDIHPC Ø f8 DC |
|---|
| 12 mm   |

203035 12